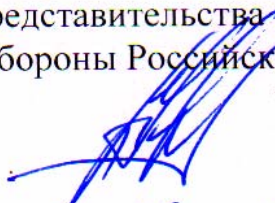


**Научно-исследовательский радиофизический институт**  
федерального государственного автономного образовательного учреждения  
высшего образования  
«Национальный исследовательский Нижегородский государственный университет  
им. Н.И. Лобачевского» (НИРФИ ННГУ им. Н.И. Лобачевского)

**СОГЛАСОВАНО**

Начальник 117 военного  
представительства Министерства  
обороны Российской Федерации



А.В. Нефёдов

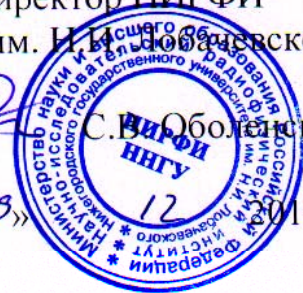
«09»

12

2019 г.

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор НИРФИ  
ННГУ им. Н.И. Лобачевского



С.В. Оболенинский

«09»

2019 г.

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

**Система менеджмента качества**  
**Порядок управления специальными и особо ответственными**  
**технологическими процессами**

**СТО НИРФИ 23–2019**

Экземпляр № \_\_\_\_\_

Н. Новгород

## Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН** ответственным представителем руководства

**2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Приказом Директора от 21.12.2019 № 10-ОД

**3 СТАНДАРТ РАЗРАБОТАН** с учетом требований ГОСТ Р ИСО 9001-2015, ГОСТ РВ 0015-002-2012, а также стандартов ННГУ им. Н.И. Лобачевского

**4 ВВЕДЁН ВПЕРВЫЕ**

**5 СТАНДАРТ РАЗРАБОТАН** в обеспечение выполнения Решения КС № 1 от 07.10.2019 года «*О доработке системы менеджмента качества до уровня требований определенных стандартами ГОСТ Р ИСО 9001-2015 и ГОСТ РВ 0015-002-2012*»

## Содержание

<b>1 Назначение и область применения</b> .....	1
<b>2 Нормативные ссылки</b> .....	1
<b>3 Термины, определения, обозначения и сокращения</b> .....	1
<b>4 Проведение аттестации специальных и особо ответственных технологических процессов</b> .....	1
4.1 Общие положения .....	1
4.2 Порядок управления специальными и особо ответственными технологическими процессами .....	2
4.3 Разработка и внедрение специальных и особо ответственных технологических процессов .....	2
4.4 Требования к назначению и оформлению технологических режимов в технологической документации	3
4.5 Внедрение, аттестация специальных и особо ответственных технологических процессов .....	3
4.6 Аттестация работников на право работы по специальному или особо ответственному процессу .....	4
4.7 Аттестация оборудования специального или особо ответственного процесса .....	5
4.8 Аттестация рабочего места выполнения особо ответственного процесса .....	5
4.9 Управление специальным технологическим процессом.....	5
4.10 Корректировка режимов управления специальными или особо ответственными процессами .....	6
<b>5 Информация</b> .....	6
<b>Приложение А (обязательное) Форма программы аттестации специального процесса</b> .....	8
<b>Приложение Б (обязательное) Форма протокола заседания комиссии по аттестации специального процесса</b> .....	9
<b>Приложение В (обязательное) Форма акта на право применения специального процесса</b> .....	11
<b>Приложение Г (рекомендуемое) Форма Протокола проведения аттестации работника на право работы по специальному процессу</b> .....	12
<b>Приложение Д (рекомендуемое) Форма акта аттестации оборудования, применяемого при выполнении специального технологического процесса</b> .....	13
<b>Приложение Е (обязательное) Форма Аттестата на рабочее место</b> .....	14

## 1 Назначение и область применения

1.1 Настоящий стандарт устанавливает порядок выделения специальных и особо ответственных технологических процессов, требования к организации, проведению и оформлению результатов аттестации.

1.2 Настоящий стандарт распространяется на все подразделения предприятия, его применение обязательно работниками предприятия, имеющими отношение к аттестации и выполнению работ по специальным и особо ответственным процессам.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ Р ИСО 9000-2015 Системы менеджмента качества. Основные положения и словарь

ГОСТ РВ 0015-002-2012 Система разработки и постановки на производство военной техники. Системы менеджмента качества. Общие требования

СТО 03-2019 Система менеджмента качества. Управление документацией системы менеджмента качества

## 3 Термины, определения, обозначения и сокращения

В настоящем стандарте применяются следующие термины с соответствующими определениями:

**специальные процессы:** Процессы, результаты которых нельзя проверить посредством последовательного мониторинга или измерения, недостатки которых становятся очевидными только после начала использования продукции или после предоставления услуги.

**аттестация работников:** Аттестация работников в целях предоставления права на выполнение соответствующих работ по специальному процессу.

**особо ответственный технологический процесс:** Технологический процесс, нарушение которого может привести к выходу из строя оборонной продукции или к изменению (потере) ее функциональных свойств.

**продукция:** Результат процесса (ГОСТ Р ИСО 9000).

**процесс:** Совокупность взаимосвязанных и взаимодействующих видов деятельности, преобразующая входы в выходы (ГОСТ Р ИСО 9000).

В настоящем стандарте используются следующие обозначения и сокращения:

ВП	– военное представительство;
ГОСТ	– межгосударственный стандарт;
ЕСТД	– единая система технологической документации;
НД	– нормативная документация;
КС	– кадровая служба;
ППР	– планово – предупредительный ремонт;
СМК	– система менеджмента качества;
СП	– специальный технологический процесс;
СТК	– служба технического контроля;
СТО	– стандарт организации;
КБ	- конструкторское бюро

## 4 Проведение аттестации специальных и особо ответственных технологических процессов

### 4.1 Общие положения

4.1.1 Специальные и особо ответственные технологические процессы требуют предварительной аттестации, непрерывного контроля и управления их параметрами с целью обеспечения выполнения установленных требований.

4.1.2 В качестве уточняющих критериев отнесения процессов к категории “специальных” применяются следующие принципы:

– достоверный контроль результатов процесса возможен только при разрушении или внесении недопустимых (по НД) изменений в характеристики, свойства, целостность продукции, ее составных частей;

– контроль возможен только на образцах–свидетелях;

– процессы (в том числе, контроля), в значительной степени, зависящие от субъективного фактора – (исполнителя), с трудно тиражируемыми (воспроизводимыми) уникальными навыками, способностями, в том числе, при невозможности (технической, экономической) оснащения процесса адекватными средствами измерений, контроля.

4.1.3 Отнесения процессов к категории “особо ответственных” осуществляется КБ по согласованию с ВП.

## **4.2 Порядок управления специальными и особо ответственными технологическими процессами**

4.2.1 Перечни специальных технологических процессов и особо ответственных технологических процессов согласуются с ВП. Перечень специальных технологических процессов составляется КБ. Перечень особо ответственных технологических процессов составляется по согласованию с ВП, по номенклатуре применяемых технологических процессов результаты, которых оказывают особое влияние на выпускаемую оборонную продукцию. Перечни подлежат ежегодной актуализации.

4.2.2 Требованиями, определяющими стабильность обеспечения специальными и особо ответственными технологическими процессами качества продукции, являются:

– непрерывный контроль и управление режимами, характеристиками, параметрами, определяющими качество специальных процессов, производственным персоналом;

– строгое поддержание системами: планово-предупредительного обслуживания и ремонта, метрологического обеспечения, подготовки и аттестации кадров – характеристик технологического процесса в заданных пределах.

4.2.3 Оценка возможностей специальных и особо ответственных технологических процессов проводится:

– на этапе внедрения – по результатам аттестации;

– периодически в течение серийного выпуска продукции – по результатам периодической аттестации.

4.2.4 Результаты контроля режимов, характеристик, параметров специальных процессов, действия по их управлению и корректировке регистрируются в учетной документации.

## **4.3 Разработка и внедрение специальных и особо ответственных технологических процессов**

4.3.1 КБ разрабатывает технологические инструкции, специальные типовые технологические процессы или операции, согласовывает их и утверждает в соответствии с требованиями ЕСТД.

4.3.2 Все специальные и особо ответственные технологические процессы проходят метрологическую экспертизу.

4.3.3 Оформление титульного листа на специальный процесс осуществляется в соответствии с требованиями ЕСТД. Отличительной особенностью титульного листа на специальный процесс служит надпись "СПЕЦИАЛЬНЫЙ". В случае отсутствия в специальном процессе титульного листа отличительная надпись "СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС" или "СПЕЦИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОПЕРАЦИЯ" наносится на заглавном листе технологического документа.

Отличительной особенностью титульного листа на особо ответственный процесс служит надпись "ОСОБО ОТВЕТСТВЕННЫЙ".

#### **4.4 Требования к назначению и оформлению технологических режимов в технологической документации**

4.4.1 Характеристики, параметры технологических режимов следует указывать согласно требованиям к режимам, приведенным в конструкторской и в нормативной документации. При этом из состава технологических режимов выделяются особо ответственные (критические) параметры, характеристики.

4.4.2 При необходимости, в состав критических характеристик, параметров технологических режимов процесса следует добавлять отсутствующие в действующей НД технологические параметры, которые оказывают существенное влияние на качество выполнения операций специального процесса.

4.4.3 В содержание основных операций специальных процессов допускается включать дополнительную информацию по настройке и регламенту настройки оборудования, по изготовлению и контролю образцов-свидетелей, ссылки на пункты НД, регламентирующие конкретные характеристики, параметры режимов.

4.4.4 На базе требований НД, регламентирующих специальные процессы, объем технического контроля, технолог-разработчик специального процесса формирует операции контроля, в том числе и контроля ответственных (критических) характеристик, параметров (режимов) процесса, разрабатывает форму журнала контроля технологического процесса, форму технологического паспорта (по необходимости или по форме заказчика).

4.4.5 Результаты выполнения и контроля операций специального процесса должны быть зафиксированы в рабочих журналах и журналах СТК (в технологическом паспорте).

4.4.6 В технологической документации должен быть определен и указан регламент действий в случае выхода характеристик, параметров режима процесса за границы допустимых значений.

#### **4.5 Внедрение, аттестация специальных и особо ответственных технологических процессов**

4.5.1 При внедрении специальных технологических процессов в производство в обязательном порядке проводится их аттестация. Аттестация проводится аттестационной комиссией, утвержденной приказом директора предприятия не реже 1 раза в год.

4.5.2 Аттестацию СП проводит комиссия, назначенная приказом директора предприятия.

В состав комиссии входят:

- главный инженер;
- представители КБ и СТК;
- другие специалисты в соответствии с требованиями конкретного процесса;
- ВП участвует в аттестации специальных и особо ответственных процессов по его усмотрению.

4.5.3 Аттестация СП проводится на участке-исполнителе по программе, разработанной КБ.

В программе (Приложение А) указываются:

- наименование специального процесса;
- требуемые технические характеристики по НД;
- условия производства работ;
- требования к квалификации работников;
- контролируемые в процессе работы режимы, параметры, характеристики;
- виды и состав оборудования, их точностные показатели, принципиальная схема специального процесса;
- методы контроля и испытаний изготовленной продукции;
- другие данные, специфичные для аттестуемого СП.

4.5.4 Аттестации (переаттестации) специальных или особо ответственных технологических процессов предшествует аттестация (переаттестация) рабочего места, исполнителей, технологического оборудования.

4.5.5 При аттестации специального процесса оценивается соответствие всех составляющих его элементов, характеристик и параметров. По результатам аттестации составляется Акт (приложение В). В Акте указывается, что на основании полученных положительных результатов контроля и испытаний процесс может быть допущен в производство. К Акту прилагается отчет (приложение Б).

4.5.6 По усмотрению аттестационной комиссии в отчет включаются:

- протоколы лабораторных исследований, оценок, измерений с графоаналитическим представлением результатов анализа;
- перечни используемых в специальном процессе: оборудования, оснастки (приспособлений, инструмента), средств измерений и контроля с указанием их особо важных - с позиции выполнения процесса – характеристик, параметров, периодичности аттестации, проверки, технического обслуживания, ремонта, поверки/калибровки (или в виде ссылок на соответствующую НД СМК);
- перечни используемых эталонов, контрольных образцов с указанием мест (операций) их применения и периодичности аттестации;
- протоколы аттестации оборудования;
- перечни требований к характеристикам производственной среды, промышленной чистоты, с указанием средств измерений, контроля, периодичности регистрации и реквизитов журналов;
- другие документы.

4.5.7 Акты аттестации и внедрения специальных или особо ответственных процессов оформляются в двух экземплярах и хранятся: в подразделении и в КБ. По требованию акты предоставляются ВП.

4.5.8 Специальные или особо ответственные технологические процессы не могут быть аттестованы при выявлении несоответствий в оцениваемых характеристиках без проведения корректирующих, предупреждающих действий - (в том числе временного характера) исключающих несоответствия.

4.5.9 В период между аттестациями специальных и особо ответственных процессов должен проводиться анализ результатов их выполнения по данным контроля, измерения выборок продукции.

4.5.10 Специальные и особо ответственные технологические процессы в производстве должны подвергаться периодическим проверкам и испытаниям, уполномоченным техническим персоналом согласно ежегодно разрабатываемого графика согласованным с ВП.

## **4.6 Аттестация работников на право работы по специальному или особо ответственному процессу**

4.6.1 Для установления уровня профессиональной подготовки, требования к образованию и специальной подготовки, порядку аттестации работников, выполняющих работы или осуществляющие руководство и технический контроль специальных или особо ответственных процессов, на предприятии проводится аттестация работников.

4.6.2 Прием аттестационных экзаменов осуществляется аттестационными комиссиями назначенными приказом директора предприятия. Приказ на аттестационную комиссию готовит КС.

4.6.3 Председателем аттестационной комиссии обычно назначается главный инженер.

4.6.4 Перед аттестацией работников на право работы по специальному процессу, должна проводиться специальная подготовка по программам, зарегистрированным в КС. График обучения составляет КС, согласовывает с заместителем директора, привлекаемыми преподавателями и утверждает главным инженером.

4.6.5 Аттестация работников на право работы по специальному процессу подразделяется на первичную, периодическую и внеочередную.

4.6.6 Аттестация работников на право работы по специальному процессу проводят проверки их теоретических знаний и практических навыков. При представлении к аттестации, руководитель подразделения направляет в КС заявку по форме проекта протокола аттестации.

4.6.7 Аттестационная комиссия может прекратить проверку практических навыков, если работником нарушены условия и технология выполнения специального процесса и если видно, что его действия требуют частых и/или систематических исправлений (поправок).

4.6.8 Протокол аттестации работника оформляется в двух экземплярах, подписывается председателем комиссии, членами комиссии и регистрируется в КС. Один экземпляр протокола хранится в КС, второй – передается участку, в котором выполняется специальный или особо ответственных процесс.

4.6.9 На основании результатов аттестационных экзаменов КС оформляет протоколы аттестации. Срок действия аттестационного протокола работника при первичной аттестации – 3 года.

4.6.10 Аттестационный протокол теряет силу в следующих случаях:

- истечение срока действия;
- перерыв в работе более 6 месяцев;
- при несоответствии качества выполняемых работ;
- при внесении изменений в специальный технологический процесс.

#### **4.7 Аттестация оборудования специального или особо ответственного процесса**

4.7.1 Аттестацию оборудования специального или особо ответственного процесса проводит комиссия, назначенная приказом директора предприятия.

4.7.2 Комиссию возглавляет главный инженер, членами комиссии назначаются механик, специалист ТС, работники участка – изготовителя.

4.7.3 Комиссия проверяет:

- установленные графиком сроки проведения ППР оборудования;
- листы контроля точности технологического оборудования и их выполнение;
- поверки средств измерений.

4.7.4 На основании результатов аттестации оборудования комиссией составляется акт по форме, приведенной в приложении Д.

#### **4.8 Аттестация рабочего места выполнения особо ответственного процесса**

4.8.1 На каждое рабочее место специального или особо ответственного процесса оформляется Аттестат рабочего места.

4.8.2 В аттестат включают данные, характеризующие требования и условия, которые должны быть соблюдены на данном рабочем месте в соответствии с технологией производства.

4.8.3 Аттестация рабочего места проводится перед проведением аттестации специального или особо ответственного процесса (или 1 раз в 3 года). Аттестацию проводит комиссия в составе:

- главный инженер;
- специалист КБ;
- представитель СТК
- другие специалисты в соответствии с требованиями конкретного процесса
- ВП участвует в аттестации специальных и особо ответственных процессов по его усмотрению.

4.8.4 Аттестаты рабочего места оформляются по форме приложения Е в 2-х экземплярах. Подлинник хранится в подразделении, копия направляется в КБ.

#### **4.9 Управление специальным технологическим процессом**

##### **4.9.1 Контроль и регистрация режимов процесса и качества продукции**

4.9.1.1 Контроль и регистрация режимов процесса производственным персоналом в рабочих журналах, формы журналов регламентируются КБ.

4.9.1.2 В рабочих журналах фиксируются параметры, режимы специального или особо ответственного процесса, стадии его выполнения.



Журналы отрабатываются технологами КБ применительно к особенностям конкретных процессов.

4.9.1.3 На приемочный контроль СТК рабочим (мастером) продукция предъявляется совместно с учетной документацией, свидетельствующей о соответствии специального или особо ответственного процесса (например: заключения лабораторного анализа, идентифицированные по № партий продукции).

4.9.1.4 Настройка процесса при использовании новых “свежих” партий компонентов (например, красок и т.п.) осуществляется в присутствии технолога, (мастера) с регистрацией в рабочем журнале параметров, режимов процесса и подписью технолога (мастера).

#### **4.10 Корректировка режимов управления специальными или особо ответственными процессами**

4.9.1 Коррекция параметров, режимов управления специальными процессами осуществляется:

- при приближении параметров, режимов процесса к предельно допустимым границам (предотказные ситуации);
- при выходе параметров, режимов за предельно допустимые значения;
- по результатам текущего лабораторного анализа, контроля характеристик предметов производства или рабочей среды (состава, концентрации, температуры, плотности рабочей жидкости и т.п.).

4.9.2 В стандартных условиях корректирующие действия осуществляются на основе известных процедур, картах наладки.

4.9.3 При вновь выявляемых (неизвестных ранее) несоответствиях в процессах или в продукции действия персонала определены в рабочих инструкциях персонала (вызов мастера, технолога, начальника участка).

4.9.4 Действия по корректировке специального процесса в обязательном порядке фиксируются в рабочих журналах. При необходимости, для оценки их эффективности, осуществляется повторный контроль.


## **5 Информация**

Содержание информации	Ответственный за предоставление	Форма	Кто информируется	Место и срок хранения	Метод восстановления
Программа аттестации специального процесса	КБ	Приложение А	Подразделение	КБ, 3 года	По копии
Протокол заседания комиссии по аттестации специального процесса	КБ	Приложение Б	Подразделение	КБ, 3 года	По копии
Акт право применения специального процесса	КБ	Приложение В	Подразделение	КБ, 3 года	По копии
Заявка на проведение аттестации работника на право работы по специальному процессу	подразделение	Приложение Г	КС, КБ	КБ, 3 года	По копии
Акт аттестации оборудования,	Главный инженер	Приложение Д	КБ, подразделение	КБ, 3 года	По копии

Содержание информации	Ответственный за предоставление	Форма	Кто информируется	Место и срок хранения	Метод восстановления
применяемого при выполнении специального технологического процесса					
Аттестат на рабочее место	Подразделение	Приложение Е	КТО	Подразделение, 3 года	По копии
Рабочие журналы	КТО	Произвольная	Подразделение, СТК	Подразделение, 1 год	


СОГЛАСОВАНО

Инженер 117 военного  
представительства Минобороны России

 В.А. Васюнин  
« 9 » 12 2019 г.

СОГЛАСОВАНО

Ответственный представитель по системе менеджмента качества НИРФИ  
ННГУ

 И.В. Ракуть  
« 9 » 12 2019 г.

**УТВЕРЖДАЮ**

Председатель аттестационной комиссии

\_\_\_\_\_ И.О.Фамилия

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

**ПРОГРАММА АТТЕСТАЦИИ СПЕЦИАЛЬНОГО ПРОЦЕССА № \_\_\_\_\_**

2.1 Наименование специального процесса \_\_\_\_\_

2.2 Регистрационный номер СП, \_\_\_\_\_

2.3 Место применения специального процесса \_\_\_\_\_

---

2.4 Требуемые технические характеристики по НД

---

2.5 Условия производства работ

\_\_\_\_\_

требования к квалификации работников по программе аттестации работников на право выполнения работ по специальному процессу  
выполнены                      не выполнены

2.6 Виды и состав оборудования \_\_\_\_\_

---

2.7 Показывающие приборы, средства измерений, их точностные характеристики \_\_\_\_\_

---

2.8 Контролируемые в процессе работы режимы, параметры, характеристики \_\_\_\_\_

---

2.9 Методы контроля и испытаний изготовленной продукции \_\_\_\_\_

---

2.10 Другие данные, специфичные для аттестуемого СП \_\_\_\_\_

---

**Члены аттестационной комиссии:**

\_\_\_\_\_ /фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_ / подпись /

\_\_\_\_\_ /фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_ / подпись /

**Приложение Б  
(обязательное)****Форма протокола заседания комиссии по аттестации специального процесса**ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_  
заседания комиссии по аттестации специального процесса\_\_\_\_\_  
/ наименование специального процесса /

Аттестационная комиссия, назначенная приказом № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ в составе:

председателя \_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /членов: \_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /\_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /\_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /\_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /и представителя \_\_\_\_\_  
/ наименование инспекции (при необходимости) /провели в период с \_\_\_\_\_ по \_\_\_\_\_ аттестацию специального процесса в  
соответствие с «Программой аттестации специального процесса» № \_\_\_\_\_,

утвержденной \_\_\_\_\_.

1. Требуемые технические характеристики продукции по НД, получаемого специальным процессом \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

2. Характеристики продукции, полученного при аттестации специального процесса \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**(оборотная сторона)**

При этом, непрерывному (периодическому) контролю подвергались следующие параметры: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

3. Результаты испытаний, контроля \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ АТТЕСТАЦИОННОЙ КОМИССИИ**

Результаты контроля качества продукции, выполненного по \_\_\_\_\_  
/ наименование специального процесса /

в соответствии с «Программой аттестации специального процесса № \_\_\_\_\_»,

полностью отвечают требованиям НД и Правил (при наличии) \_\_\_\_\_

На основании результатов контроля технологию специального процесса \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ считать прошедшей \_\_\_\_\_  
/ вид аттестации /  
аттестацию для изготовления \_\_\_\_\_

**Председатель аттестационной комиссии**

\_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_  
/ подпись /

**Члены аттестационной комиссии:**

\_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_  
/ подпись /

\_\_\_\_\_  
/ фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_  
/ подпись /

**Приложение В**  
**(обязательное)**  
**Форма акта на право применения специального процесса**

АКТ № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

На право применения специального процесса \_\_\_\_\_

при изготовлении \_\_\_\_\_

Аттестационная комиссия, назначенная приказом № \_\_\_\_\_

в составе:

председателя \_\_\_\_\_

/фамилия, имя, отчество /

членов: \_\_\_\_\_

/фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_

/фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_

/фамилия, имя, отчество /

и представителя \_\_\_\_\_

/ наименование инспекции (при необходимости) /

рассмотрела результаты применения предприятием технологии специального процесса

\_\_\_\_\_

/ наименование и шифр специального процесса (технологии) /

при изготовлении \_\_\_\_\_

Заключения аттестационной комиссии:

По результатам рассмотрения применения разработанной технологии специального процесса по программе № \_\_\_\_\_, считать указанную технологию специального процесса прошедшей первичную аттестацию.

Срок действия аттестации до \_\_\_\_\_

Председатель аттестационной комиссии

\_\_\_\_\_

/фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_

/ подпись /

Члены аттестационной комиссии:

\_\_\_\_\_

/фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_

/ подпись /

\_\_\_\_\_

/фамилия, имя, отчество /

\_\_\_\_\_

/ подпись /

Представители \_\_\_\_\_

**Приложение Г**  
**(рекомендуемое)**  
**Форма Протокола проведения аттестации работника на право работы**  
**по специальному процессу**

АТТЕСТАЦИОННЫЙ ПРОТОКОЛ № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

1. Общие сведения о работнике:

1.1 Фамилия, имя, отчество \_\_\_\_\_

1.2 Год рождения \_\_\_\_\_

1.3 Образование \_\_\_\_\_

1.4 Стаж работы \_\_\_\_\_

1.5 Специальная подготовка \_\_\_\_\_

1.6 Квалификационный разряд \_\_\_\_\_

2 Аттестационные требования

2.1 Наименование специального процесса, на выполнение работ по которому аттестуется работник \_\_\_\_\_

2.2 Место применения специального процесса \_\_\_\_\_

2.3 Вид аттестации (первичная, периодическая, повторная, внеплановая)

---

3. Заключение по результатам аттестации

1. Работник *(подтвердил теоретические знания по порядку ведения специального технологического процесса и продемонстрировал практические навыки по его ведению и допущен к его самостоятельному ведению / или не подтвердил и требуется дополнительная подготовка и повторная аттестация.*

Начальник подразделения \_\_\_\_\_

подпись

И.О. Фамилия

Члены комиссии

**Приложение Д  
(рекомендуемое)**

**Форма акта аттестации оборудования, применяемого при выполнении специального технологического процесса**

**АКТ аттестации оборудования, применяемого при выполнении специального технологического процесса**

\_\_\_\_\_ (оборудование)

Марка \_\_\_\_\_ Модель \_\_\_\_\_ Заводской № \_\_\_\_\_ Инв.№ \_\_\_\_\_

I. Предыдущий ремонт, техническое обслуживание произведены «\_\_» \_\_\_\_ 20 г

II. Состояние и комплектность оборудования по внешнему осмотру \_\_\_\_\_

III. Средств измерения находящиеся в составе оборудования \_\_\_\_\_

Проверка средств измерения проведена «\_\_» \_\_\_\_\_ 20 г

IV. Особые замечания \_\_\_\_\_

Заключение  
На основании внешнего осмотра \_\_\_\_\_ может быть использовано при выполнении специального технологического процесса.

Члены аттестационной комиссии:

_____	_____
/фамилия, имя, отчество /	/ подпись /
_____	_____
/фамилия, имя, отчество /	/ подпись /

Представители \_\_\_\_\_



**Приложение Е  
(обязательное)  
Форма Аттестата на рабочее место**

**УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер**

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

**АТТЕСТАТ НА РАБОЧЕЕ МЕСТО**

\_\_\_\_\_  
(наименование)

**ОСОБО ОТВЕТСТВЕННОГО (СПЕЦИАЛЬНОГО) ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА**

\_\_\_\_\_  
(шифр, наименование)

Годен на \_\_\_\_\_ год \_\_\_\_\_  
(подпись ответственного лица)

Годен на \_\_\_\_\_ год \_\_\_\_\_  
(подпись ответственного лица)

Годен на \_\_\_\_\_ год \_\_\_\_\_  
(подпись ответственного лица)

1.Список лиц, допущенных к работе на рабочем месте

№№ п/п	Ф.И.О	Таб. №	Разряд	Отметка о допуске к работе	Дата аттестации	Дата следу щей аттеста- ции

2 Схема технологического процесса, основные производственные операции

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

## 3 Инструкции, необходимые для работы

## 1. Перечень действующей НД, инструкций

---



---



---

## 2. Инструкции по охране труда

---



---



---

## 4 Производственная среда на рабочем месте

№№ п/п	Условия труда	Единицы измерения	Значение показателей норм. факт.	Периодичность проверки
1	Температура воздуха	С		
2	Освещенность	Люкс		
3	Микроклимат (влажность и т.д.)	%		

## 5 Перечень применяемого оборудования

№№ п/п	Наименование оборудования (модель)	Инв.№	Назначение
1	2	3	6

6 Перечень технологической оснастки, инструмента и специальной тары,  
применяемых на рабочем месте  
(с идентификацией особо ответственной оснастки, инструмента, тары)

№№ п/п	Наименование	№ чертежа	Назначение	Периодичность проверки, замены (допустимая нара- ботка)

7 Перечень средств измерения и контроля,  
применяемых на рабочем месте  
(с идентификацией особо ответственных единиц)

№№ п/п	№ тип	Наименование	Периодичность проверки

--	--	--	--

8 Перечень образцов–эталонов, контрольных образцов,  
применяемых на рабочем месте

№№ п/п	№ чертежа или тип	Наименование	Инвентарный или порядковый номер	Назначение	Периодич- ность проверки

9 Перечень средств индивидуальной защиты

№№ п/п	Наименование	Тип	Срок износа (пользования)

10 Сведения об аттестации рабочего места

Дата аттеста- ции	Результаты аттестации	Состав комиссии	Подписи


**Лист регистрации изменений**

Изм.	Номера страниц			Номер извещения	Подпись	Дата
	замененных	новых	аннулированных			

## Реестр рассылки стандарта СТО НИРФИ 23-2019

№ экземпляра	Подразделение/ Должность	Фамилия И.О. получателя	Подпись получателя	Дата получения

Разработчик

 09.12.2019  
(Подпись, дата)

И.В. Ракуть  
(Инициалы и фамилия)